染整实习报告（多篇）(艺术染整实验报告)

第 1 篇：实习报告染整

染整工艺认识实习

一． 实习目的：进一步了解活性染料印花的基本方法，结果分析；进一步了解直接染料染棉的工艺、原理、处方及步骤。

二． 实习时间及地点：中原工学院 2#504,20XX 年 9 月 16 日—20XX 年 9 月 23 日

三． 实习内容：

活性染料印花

1.活性染料是最主要的棉用染料，因此活性染料直接印花是纤维素纤维织物最常用的印花工艺。活性染料印花分为一相法和二相法两种。一相法是将染料、碱剂、印花糊和其他助剂等混合到一起制成印花色浆，印花后经过气蒸或烘焙而使染料固色的工艺方法；二相法是指印花色浆中不含碱剂，印花烘干后再轧碱，而后气蒸固色的工艺方法。一般来说活性较低的染料适合于一相法，而活性较高的染料适合于二相法，在同一织物上印花所选用的染料应基本一致，本次实习采用的是一相法。

2.实验材料：

漂白织物，活性艳红 K—2BP，尿素，纯碱，防染盐，中性皂片，海藻酸钠糊，烧杯，量筒，电子天平印花网，橡胶刮刀，橡胶垫板，汽蒸箱，电热恒温烘箱。

3.实验处方及工艺流程：

活性艳红 K—

尿 素

纯 碱

防染盐

海藻酸钠糊 30g

色浆总量 50g

工艺流程：调色浆—印花—烘干—汽蒸—冷水洗—热水洗—皂煮—热水洗—冷水洗—烘干

4.实验步骤：

2、分别称取尿素、防染盐 S 置于 50 毫升的小烧杯中，加入少量蒸馏水溶解。在搅拌下倒入已称取的活性染料烧杯中，充分溶解后备用。

3、称取 8%的海藻酸钠糊于 100 毫升的烧杯中，在搅拌下将已溶解好的活性染料加入，再把溶解好的碱液加入，最后搅匀待用。

5、将待印漂布平整的铺摊在印花台板上，平网覆盖在待印漂布上，在平网一端非花型处倒上色浆，用刮刀均匀用力刮浆，抬起平网，将印制好的织物烘干。

6、将烘干后的织物用衬布（或纸)卷包好，在蒸锅中以 100℃---102 ℃温度汽蒸 7—10 分钟。

7、将汽蒸后的织物取出，进行水洗、皂洗、水洗、烘干、熨平。

1、根据工艺处方，按调制 30 克色浆要求计算各组分用量。

直接染料染棉：

1.目的：要求掌握直接染料的一般染色方法和基本的工艺条件。

2.原理：1.　直接染料的结构和性质：

①：按化学结构分，绝大部分直接染料都属于偶氮类染料，其他结构（如）的品种很少,偶氮类染料又分为单偶氮、双偶氮、多偶氮结构。直接染料的结构母体上带有许多可容性的磺酸基和少量羧酸基。例如|：

②接染料可溶于水，从其结构上看，有许多可形成氢键的基团；分子大，且具有较长的共轭键，故具有直接性。

③直接染料按颜色性能可分为三类；

甲类：直接性低、匀染性好，它的上染百分率往往随温度升高而降低。如直接冻黄，直接嫩黄 5G。

乙类：直接性较大，匀染性较差，中性电解质对它们有明显的促染效果。如直接湖兰 5B，直接黄 GR。

丙类：直接性大，匀染性很差，中性电解质对它的促染效果不明显，其上染百分率通常随温度升高而上升。如直接耐酸大红 4BS，直接枣红 GR，直接绿 B。

2.直接染料与纤维反应的原理：　直接染料染棉织物是通过染料对纤维素纤维的亲和力直接上染，即通过分子间力和染料与纤维形成氢键而结合上染在织物上。

3.实验材料、仪器、药品：

染杯、吸管、量筒、温度计、烧杯、台称、电熨斗、洗耳球、玻璃棒、钥匙。 Nacl、直接冻黄 G、直接耐酸大红 4BS，直接湖兰 5B，丝光漂白棉织物。

4.实验处方及工艺：

直接大红 4BS2%（owf）

食盐 10g/L

染色温度 90℃

染色时间 45min

浴比 1:50

染色工艺：按处方计算用量→吸取规定量染料→染杯→至规定溶液体积—加热→至 40℃→投入润湿并挤干的织物→升温至染色温度→染色 30min→取出→水洗—晾干→贴样

5.操作步骤：按处方计算用量→吸取规定量的染液→置于染（烧）杯中→加水至规定染液量→加热至关重要→投入润湿并挤干的织物→升温至染色温度→加入 1/2 量的 Nacl→染色 15min 加入 1/2 的 Nacl→续染15min →晾干→贴样。

四．实习总结：

很高兴这次实习能跟着王老师学习，这次实习我很开心，也学到了很多东西。时间过的真的很快，大一大二时还没怎么注意，猛然间一回头发现自己已经大四了，很害怕也很期待毕业后的生活。其实我大二就想毕业了，当然那是的想法多半是觉得大学学不到使用性的知识，很多的书本知识到了工作中很难用到，或许这种想法让老师们会感到匪夷所思，现在仔细想想那是的想法真的很幼稚，基本的条

条框框不懂还是很可怕的。像很多的大学生一样我也很担心毕业后的工作，毕竟要靠工作的收入来养家，让人心痛的是现在的大学生那么廉价，不过我相信凡事无论大小，只要是机会，都要尽力，定有所获。

这次的实习有两块，直接染料染棉和活性染料印花。通过这次的实习我对纺织印染这块有了更深一步的认识，大致的步骤看起来很简单，但是要想做好还是很难的，很多细节性的知识还是需要潜心研究的。

接下来的半年学习机会，我会努力学习，珍惜学习机会，努力奋斗。

第 2 篇：染整实习报告

关于在盐城市曜源染整有限公司的实习报告

20XX 年-7-4，我们盐城工学院轻化专业三个班参

观了盐城市曜源染整有限公司。盐城市曜源染整有限公司位于东方湿地之都——江苏省盐城市，是一家专业从事针织纬编面料染整加工公司。自 20XX 年创办以来，现已成为盐城地区染色行业中一颗璀璨的明星。公司于 20XX 年 2 月通过*****质量管理体系认证，在盐城同行业中成为首家清洁生产审核合格单位！

该公司拥有一支高素质的技术队伍，从化验室、试验室到生产车间中层以上管理人员均为专业院校染色专业的毕业生。优秀的技术力量，规范的管理模式，健全的质量体系，先进的装备水平，确保了公司产品品质的长期稳定该公司坚持在学习中提升的企业文化理念

15 x 20 = 300

与当地高等院校缔结了广泛联合。目前，公司已成为盐城工学院教学实习就业基地，盐城纺织职业技术学院的实训基地。

该公司继续坚持“质量为本，信誉至上，规范管理，顾客满意”的方针，竭诚与新老客

户共创明天的辉煌。这次的参观中老师和厂里人员给我们讲解了许多染整加工中的工艺流程以及介绍设备的作用工作原理给我即将开始的大三专业课学习打开了一扇门，通过这次短暂的学习实践，我不但增强了理论水平，还要提高了我运用理论书本知识去解决实际生产问题的能力。

我在网上查了一些资料，加深了对专业知识的了解，并将染整中各种前处理后处理染整工艺等都记录下来，相信这都能给我即将开始的专业课学习提供很大的帮助

通过参观实践我学习总结了染整工艺的具体流程

前处理工序

拉幅—预缩—防皱—热定型

染整外观风格整理工艺

增白—轧光—轧纹—磨绒-磨毛—柔软—硬挺—增重—减重—煮呢—缩绒—起毛—剪毛—蒸呢—压呢—防毡缩—液氨整理—折皱

功能整理工艺：拒水—拒油—防静电—易去污—防霉防腐—防蛀—阻燃—涂层

灯芯绒工艺流程

胚检—翻布缝头—烧底毛轧酶—堆浆—煮

漂—丝光—染色—柔拉—预缩—检验包装

纯棉织物染整工艺流程

练漂（纯棉织物练漂加工的主要过程有：

原布准备、烧毛、退浆、煮练、漂白、丝光）

染色（染色是借染料与纤维发生物理或化学的结合，或用化学方法在纤维上生成颜料，使整个纺织品具有一定色泽的加工过程。染色是在一定温度、时间、PH 值和所需染色助剂等条件下进行的。染色产品应色泽均匀，还需要具有良好的染色牢度。织物的染色方法主要分浸染和轧染。浸染是将织物浸渍于染液中，而使染料逐渐上染织物的方法。它适用于小批量多品种染色。绳状染色、卷染都属于此范畴。轧染是先把织物浸渍于染液中，然后使织物通过轧辊，把染液均匀轧入织物内部，再经汽蒸或热熔等处理的染色方法。它适用于大批量织物的染色）

后整理阶段

(1) 使织物门幅整齐，尺寸形态稳定。属于此类整理的有定幅、防缩防皱和热定形等，称为定形整理。

(2) 改善织物手感。如硬挺整理、柔软整理等

这类整理可采用机械方法、化学方法或二者共同作用处理织物，以达到整理目的。

(1) 改善织物外观。如光泽、白度、悬垂性等有轧光整理、增白整理及其他改善织物表面性能的整理。

(2) 其他服用性能的改善。如棉织物的阻燃，拒水、卫生整理；化纤织物的亲水性、防静电防起毛起球整理等。

盐城市曜源染整有限公司给我留下深刻印象的除了染整厂特有的味道，巨大的设备都给我很多的感触，虽然天气很热，但是工人在高温带有蒸汽的厂房中依然很敬业的工作，习惯了那种我们感觉还是很厌烦的味道，也许那的工资是最低的，但相信一匹匹五颜六色的布和一件件漂亮的衣服出来的时候他们都是很高兴的，工作中的人是最美的，相信等我走上岗位后，也要跟他们一样认真不怕劳苦地工作。实习时结束了，但他给我留下的对自己即将所

学东西的初体验和工作环境的认知将使我受益匪浅！我发现自己今后要学习的东西还很多，我会在以后的学习中更加努力，更要争取能够在工作中发挥出自己所学的东西，赢得一个好的明天!

第 3 篇：染整实习报告

毕业实习报告

题 目: 青神华榕纺织印染有限公司 实 习 体 会

所属系、部 ：电子信息与电气工程系 年级、专业: 电 气 094 姓名: 韦 汉 云

学 号: 指 导 教 师: 刘 红

时 间: 20XX 年 3 月

一、实习时间： 20XX 年 2 月至 20XX 年 3 月二、实习地点：青神华榕纺织印染有限公司

三、实习内容 1.公司简介 20XX 年 2 月——20XX 年 3 月，为了充实自己和更好的与社会接轨我决定到青神华榕纺织印染有限公司实习，在实践中掌握技术，提高自己的实际操作能力，使自己的专业知识和实践充分结合在一起，完善自我。

青神华榕纺织印染有限公司成立于 20XX 年 4 月，是一家专业生产全棉梭织服装面料的中型企业，目前拥有员工 280 人，专业技术人员 40 名，有 2 条前处理生产线，3 条染色生产线，月生产能力 400 万米漂色布。公司定位生产中、高品质的服装面料，远销欧洲、日本、美国，生产品种有全棉、麻棉、棉毛、天丝、涤棉、混纺及全棉弹力七大系列几百个品种，公司生产的产品符合欧洲 oeko-tox standard 100 生态环保标准， 并取得其认证。公司以人为本，注重企业和员工的和谐统一，秉承客户、企业、员工“共好”的精神，倡导“团结协作，严谨细致，开拓创新，高质高效”的核心价值文化，坚持“质量第一，诚信至上”的经营理念。 在生产车

间的亲身实践令我大开眼界，收获颇丰，在一边参观设备的同时，师傅还不断给我们讲解加工中的工艺流程和基本设备，通过这次实习，学习到不少实际运用中的知识，在巩固理论水平的同时，也提高了我们理论联系实际的能力。

实习结束后，我认真查阅了相关资料，对于在印染各个工艺流程中的具体过程和要求有了更深的了解，在实习报告中，我将对该厂的工艺设备和结构，以及其所处作用进行详尽的阐述，另外我还将谈一些自己的看法。 2.生产工艺及流程 生产加工设备

该公司的生产车间主要分为练漂、染色、印花、整装四个主要生产车间，主要的练漂设备有：烧毛机（气体烧毛机、电烧毛机）、煮练机（平幅、绳状）、氧漂机、氯漂机、丝光机;染色设备：热熔染色机、卷染机、红外打底机、显色皂洗机;整装设备：定型机、拉幅机、磨毛机、压光机、预缩机、码剪机。 印染工艺流程

①　、棉织物原布检验——翻布打印——缝头——烧毛——（退浆——）煮练——漂白——丝光——烘干——染色——拉幅——后整理——码剪——包装

②　、涤棉混纺织物原布检验——翻布打印——缝头——烧毛——（退浆——）煮练——漂白——丝光——烘干——预定型——染色（分散/活性、分散还原等染料）——后定型——后整理——码剪——包装 练漂

天然纤维都含有杂质，在纺织加工过程中又加入了各浆料、油剂和沾染的污物等，这些杂质的存在，既妨碍染整加工的顺利进行，也影响织物的服用性能。练漂的目的是应用化学和物理机械作用，除去织物上的杂

质，使织物洁白、柔软，具有良好的渗透性能，以满足服用要求，并为染色、印花、整理提供合格的半制品。 纯棉织物练漂加工的主要过程有：原布准备、烧毛、退浆、煮练、漂白、丝光。 原布准备：原布准备包括原布检验、翻布（分批、分箱、打印）和缝头。原布检验的目的是检查坯布质量，发现问题能及时加以解决。检验内容包括物理指标和外观疵点两项。前者包括原布的长度、幅度、重量、经纬纱线密度和密度、强力等，后者如纺疵、织疵、各种班渍及破损等。通常抽查总量的 10%左右。原布

检验后，必须将原布分批、分箱，并在布头上打印，标明品种、加工工艺、批号、箱号、发布日期和翻布人代号，以便于管理。为了确保连续成批的加工，必须将原布加以缝接。

烧毛：烧毛的目的在于烧去布面上的纤毛，使布面光洁美观，并防止在染色、印花时因绒毛存在而产生染色不匀及印花疵病，提高布面平整效果。织物烧毛是将织物平幅快速通过高温火焰，或擦过赤热的金属表面，这时布面上存在的绒毛很快升温，并发生燃烧，而布身比较紧密，升温较慢，在未升到着火点时，即已离开了火焰或赤热的金属表面，从而达到烧去绒毛，又不操作织物的目的。 烧毛的工艺流程为：进布架—剥边—整纬—刷毛箱—烧毛机（一正一反）--出布 退浆：印染厂为了顺利的织布，往往对经纱上浆以提高强力和耐磨性。坯布上的浆料即影响织物的吸水性能，还影响染整产品的质量，且会增加染化药品的消耗，故在煮练前应先去除浆料，这个过程叫退浆。棉织物上的浆料可采用碱退浆、酶退浆、酸退浆和氧化剂退浆等方法，将其从织物上退除。碱退浆使浆料膨化，与纤维粘着力下降，经水洗从织物上退除。酶、酸、氧化剂使淀粉降解，在水中溶解度增大，经水洗退除。由于酸、氧化剂对棉纤损伤大，很

少单独使用，常与酶退浆、碱退浆联合使用。 煮练：棉纤维生长时，有天然杂质（果胶质、蜡状物质、含氮物质等）一起伴生。棉织物经退浆后，大部分浆料及部分天然杂质已被去除，但还有少量的浆料以及大部分天然杂质还残留在织物上。这些杂质的存在，使绵织布的布面较黄，渗透性差。同时，由于有棉籽壳的存在，大大影响了棉布的外观质量。故需要将织物在高温的浓碱液中进行较长时间的煮练，以去除残留杂质。煮练是利用烧碱和其他煮练助剂与果胶质、蜡状物质、含氮物质、棉籽壳发生化学降解反应或乳化作用、膨化作用等，经水洗后使杂质从织物上退除。

漂白：棉织物经煮练后，由于纤维上还有天然色素存在，其外观不够洁白，用以染色或印花，会影响色泽的鲜艳度。漂白的目的就在于去除色素，赋于织物必要的和稳定的白度，而纤维本身则不受显著的损伤。棉织物常用的漂白方法有次氮酸钠法、双氧水法和亚氯酸钠法。次氯酸钠漂白的漂液 ph 值为 10 左右，在常温下进行，设备简单，操作方便、成本低，但对织物强度损伤大，白度较低。双氧水漂白的漂液 ph 值为 10，在高温下进行漂白，漂白织物白度高而稳定，手感好，还能去除浆料及天然杂质。缺点是对设备要求高，成本较高。在适当条件下，与烧碱联合，能使退浆、煮练、漂白一次完成。亚氯酸钠漂白的漂液 ph 值为 4～，在高温下进行，具有白度好，对纤维损伤小的优点，但漂白时易产生有毒气体，污染环境，腐蚀设备，设备需要特殊的金属材料制成，故在应用上受到一定限制。次氯酸钠和亚氯酸钠漂白后都要进行脱氯，以防织物在存在过程中因残氯存在而受损。

丝光：丝光是指棉织物在室温或低温下，在经纬方向上都受到张力的情况下，用浓的烧碱溶液处理，以改善织物性能的加工过程。棉织物经过

丝光后，由于纤维膨化，纤维纵向天然扭转消失，横截面成椭圆形，对光的反向更有规律，因而增进了光泽。纤维无形定区的增加，使染色时染料的上染率增加。取向度的提高，使织物强力增加，同时还有定形作用。丝光后，一定要采用冲吸去碱或蒸箱去碱，或平洗地去碱等方法充分去碱，直至织物呈中性。

丝光工艺的流程为：进布—透风架—浸轧碱液—绷布透风—浸轧碱液—预洗—布铗扩幅冲洗（四冲五吸）--重轧—4 格水洗—过酸槽（hac）--烘干—落布。 丝光工艺的注意事项： 染色 染色是借染料与纤维发生物理或化学的结合，或用化学方法在纤维上生成颜料，使整个纺织品具有一定色泽的加工过程。染色是在一定温度、时间、ph 值和所需染色助剂等条件下进行的。染色产品应色泽均匀，还需要具有良好的染色牢度。织物的染色方法主要分浸染和轧染。浸染是将织物浸渍于染液中，而使染料逐渐上染织物的方法。它适用于小批量多品种染色。绳状染色、卷染都属于此范畴。轧染是先把织物浸渍于染液中，然后使织物通过轧辊，把染液均匀轧入织物内部，再经汽蒸或热熔等处理的染色方

法。它适用于大批量织物的染色。

染色的主要设备有均匀轧车，红外线预烘箱（2 排），烘焙箱（3 格），汽蒸箱（6 格），烘筒。

连续染色机主要加工特点：大批量，少品种，实行连续化生产，效率高，染色主要用活性染料，还原染料，分散染料及涂料。染色过程中，蒸箱温度：102~104 度

水箱温度：95 度 车速 30~50m 每 min 烧碱浓度：50 波美

由于织物品种不同，所选的染料，染色工艺及染色方法也不同，主要方法有， 1 印花 1）印花分类 ？活性印花

染底色(包括半漂或漂白，但染缸不可固色及制软)→干布(色布 150℃，漂白布 130℃)→交整理部做 (过水定型，色布 160℃，漂白布 150℃)→印花(活性浆，圆网或平板机印，130℃ 干布)→蒸布 (102x10min)→染 部洗水(洗泠水，煮热水，视乎印花色深浅及牢度做固色)→干布(色布 150℃，漂白布 130℃)→成品定型(软油或树脂) →品检查布(塞网，走位等)。 ？涂料印花

染底色(包括半漂或漂白，但染缸不可固色及制软)→干布(色布 150℃，漂白布 130℃)→交整理部做 (过水定型，色布 160℃，漂白布 150℃)→印花(涂料浆底，圆网或平板机印，150 ℃干布)→交整理部干定(视印花 面积或牢度)→成品定型(软油或树脂)→品检查布(塞网，走位等)。

涂料印花适用于各种纤维织物，由于针织物手感柔软，织物受张力易变形，因此要篇 2：染整厂实习报告

染整实习报告 1 公司是集纺织，染色，印花，服装为一体，并拥有自营进出口权的企业。企业已通过 iso9001 质量体系认证和 iso 环保体系认证，并建立 erp 信息化管理体系，成为杜邦公司推荐工厂。公司现有员工 3500 人，厂房面积 7 万多平方米，拥有从意大利、德国、荷兰、日本进口的先进的织造、染色、印花、缝纫设备，具有年产亚麻纱 3000 吨，亚麻坯布 1500 万米，印染布 8500 万米，服装 700 万件的能力。

主要产品为：亚麻布、苎麻布、全棉布、灯芯绒、各类弹力布，所有

产品均通过 oeko—text100 认证(国际生态纺织品认证)，被誉为绿色纺织品。产品远销欧美、日本及东南亚地区，成为许多国际著名服装品牌及百货的指定供应商。 2 主要工艺 前纺工艺

前纺工艺流程

长麻工艺流程：手工分束 → 栉梳机梳理（上为初生长麻） → 加湿养生 → 成条→并条（0 并，1 并，2 并，3 并，4 并） → 粗纱

短麻工艺流程：手工分束 → 栉梳机梳理（下为短麻） → 混麻加湿 → 连梳 → 预针 1 → 再割 → 预针 2 → 单精 → 复精 → 后针 1 → 后针 2 → 后针 3 → 末针 1 → 末针 2 → 粗纱

前纺主要工序意义

手工分束：将打成麻分成一定质量的小束，以适应栉梳机喂入的要求。将布符合品质要求的杂质如死麻团含量较多的次麻及麻草等挑出。根据打成麻纤维的品质和栉梳机生产要求确定麻束的质量大小。 栉梳工序：清除掉部分杂志如麻屑，麻皮等，改善梳后亚麻纤维的状态和结构，使梳成长麻纤维平行，满足纺纱要求。

加湿养生：提高打成麻纤维的回潮率，增加纤维强度和柔软度，并消除纤维在初加工时产生的内应力。增加打成麻表面的润滑程度，减少纤维在梳理过程中因摩擦产生静电使纤维间相互排斥“发毛”，避免恶化纱线的品质。增加纤维的强度，提高栉梳机的梳成长麻率，降低机器短麻率。

成条工序：首先进行配麻，成条工序是梳成长麻纺制成细纱准备系统的第一道工序用手工喂麻，手工速率影响到成条质量，若速率均匀则成的条粗细也均匀，质量不好的条子要重喂。

并条工序：提高麻条中纤维的平行伸直度，要尽可能的消除纤维上的弯

钩 通过麻条的多道并合，改善麻条的长，短段不均。完成多麻条的牵伸拉细，以达到纺制粗纱所要求的条重。均匀地混合纤维，以提高麻条的结构均匀度。进一步分劈纤维和梳理纤维，梳去杂质和不可纺制纤维，并使其落入尘箱。

混麻加湿：对短麻纤维进行初步的开松，除杂，梳理等项工作后按一定的要求制成麻卷或麻条。并对制成的麻条在成卷前加湿给乳。

连梳工序：把纤维中所含的大量不可纺的短麻绒，疵点清除掉，使各种短麻纤维的成分达到均匀一致。

针梳工序：从梳麻机下来的麻条，纤维排列混乱，相互纠缠，大部分成弯沟状，必须通过多台针梳机的反复梳理，牵伸，合并，将麻条内的纤维理直使之平行，改善麻条的均匀度。

再割工序：将超长纤维和倍长纤维强制性拉断，以适应短麻纺纱要求，将长纤维束中的果胶与纤维分劈。使麻条中的纤维保持一定的整齐度，改善麻条的长短片不均匀。

精梳工序：该工序与短麻纺纱的线密度，精梳麻条的品质和降低纺纱成本均由密切关系。麻条通过精梳机，缠绕再纤维间的麻粒子，杂质等疵点被排除掉，纺制的细纱具有条干均匀，纱线表面光洁，紧密坚牢等特点。

粗纱工序：粗纱工序采用 7-12 倍牵伸，将熟条进一部伸长拉细，以适应细纱机牵伸工艺的设计要求。将牵伸出的粗纱条加上适当的捻度，使粗纱具有一定的强度和紧密程度，尤其是径向卷绕密度要有一定的技术要

求，以满足后道漂练工序的需要。利用粗纱机上针排较密集的梳针进一步分劈纤维和梳理纤维。将纺制成的粗纱制成一定的卷装形式便于后道工序的加工。

后纺工艺

后纺工艺流程

煮漂（亚漂，氧漂） → 细纱（湿纺，牵伸） → 烘干 → 选纱 → 络筒 → 包装 → 入库

后纺主要工序意义

煮漂工序：改善车间的劳动环境，提高纤维脱胶分裂度，提高细管纱线的卷绕密度。煮漂的药品有硫酸、亚硫酸钠、重亚硫酸钠、硝酸钠、jfc、硅酸钠、碳酸钠、氢氧化钠和双氧水。煮练和漂白一起进行，采用两

次煮漂，先亚漂（38℃，20min，1℃/1min 升温），再氧漂（1h，100℃），目的是去除果胶等杂质及除去色素，提高亚麻白度。 细纱工 序：该工序是亚麻纺纱工程中的重要工序。本厂采用的是湿法纺纱，牵伸是将喂入的粗纱须条经浸纱水槽里的溶液浸泡，使果胶膨化，然后经牵伸机构将其均匀拉长，拉细到细纱所需要的线密度。加捻是将牵伸后的纱条加上适当的捻度，使成纱具有一定的强力，弹性，光泽等物理机械性能。卷绕成形是将纺成的细纱按照一定成形要求卷绕在筒管上，便于运输，储藏和后加工等。

烘干工序：90℃烘干，从湿纺细纱机下机的细纱含 100%的回潮率，如果长时间存放湿细纱就会发热，产生霉变而损失强力，另外，细管纱在络筒工序退绕筒纱成形极差，不能直接用来做织造的准备工作，因此在生

产中需要将湿细纱进行烘干处理，去除湿纱中的水分。

选纱工序：按颜色等条件选纱，根据产品的不同要求进行选择。

络筒工序：接长纱线，增加纱线卷装的容量，提高后道工序的生产率。清除纱疵，杂质，改善纱线的品质。不损伤纱线的物理机械性能。成形良好，卷绕张力，密度始终均匀适当。 布厂工艺

布厂工艺流程

整经 → 经纱上浆 → 穿筘 → 织布 → 折布 → 验布 → 修布 → 复验 布厂主要工序意义

整经：在于改变纱线的卷装形式，由单根纱卷装的筒子变成多根具有织轴初步形成卷装—经轴。

经纱上浆：通过浆纱增加经纱强度，提高耐磨性，同时尽量保持经纱的伸长。 穿筘：把织轴上的全部经纱按织物结构和织造方法的工艺要求，按顺序依次穿过停经片，综丝和钢筘。目的是为了在织物时能形成梭口，以便引入纬纱进行交织，也时为了使经纱保持规定的密度和幅宽。

验布：检查织出的布是否有疵点。

修布：按规定的范围内对布幅内的疵点进行修复，洗，改善坯布表面的品质。

复验：对织出的布再次进行检查是否有疵点。 污水处理工艺 污水处理工艺流程

总废水进水管（生物池） → 调节池（投药设备 → 污水浓缩池）→ 浮沉池 → 水解酸化池 → 氧化沟（曝气） → 排放 污水处理主要工艺意义

调节池：按需要调 ph 值，使废水中的杂质沉淀。 浮沉池：使沉淀物

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
https://d.book118.com/016121033121010115